

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Japanese Laid-Open Patent

Laid-Open Number: Sho 55-11329

Laid-Open Date: January 26, 1980

Application Number: Sho 53-83467

Filing Date: July 8, 1978

Applicant: Shunpei Yamazaki

SPECIFICATION

1. Title of the Invention

Semiconductor Device

2. Scope of Claim

1. A semiconductor device, characterized in that it comprises an amorphous or a polycrystalline semiconductor of a single conductive type, on which an amorphous or a polycrystalline semiconductor of the same or a different conductive type is provided by adding at least an additive capable of changing the energy band into the same semiconductor material as that constituting the aforementioned semiconductor.

2. A semiconductor device as claimed in Claim 1, wherein the semiconductor comprises silicon, germanium, or silicon carbide, and the additive comprises carbon, nitrogen, or oxygen.

3. A semiconductor device as claimed in Claim 1, wherein a light is irradiated to the boundary between the semiconductors differing in energy band and having the same or different conductive type, thereby inducing photoelectromotive force.

3. Detailed Description of the Invention

The present invention relates to a semiconductor device comprising an amorphous or a polycrystalline semiconductor of a single conductive type, on which an amorphous or a polycrystalline semiconductor having a conductive type that is the same as or different from that of the above semiconductor is provided by adding at least an additive capable of changing the energy band into the semiconductor material constituting the above semiconductor.

The present invention relates to a semiconductor device comprising an amorphous or a polycrystalline semiconductor such as silicon, germanium, or silicon carbide, on which another semiconductor having the same crystalline structure obtained by dispersing sufficiently uniformly therein an additive such as carbon, nitrogen, or oxygen is provided, thereby allowing the transition of energy band to occur continuously at the boundary between the semiconductors differing in energy gap or in the vicinity thereof. Furthermore, a PN or a PIN junction is provided at the boundary or in the vicinity thereof, and a

light is irradiated to the junction to induce photoelectromotive force.

Conventionally, in case that semiconductors differing in energy band are brought into contact with each other, a hetero-junction develops at the boundary therebetween. For instance, because they are both mono-crystallines, in case GaP and GaAs are joined, a hetero-junction of a discontinuous stepped type as shown in Fig. 1 generates at the interface of the two energy gaps (referred to hereinafter as "Eg"). Because of such a mismatch, interface states (5) (referred to hereinafter as "Ns") generate in addition to a notch (3) and a jump (4) in case of a junction such as of $\text{Ga}_{0.8}\text{As}_{0.2}\text{As}$ (1) and GaAs (2). Then, the electrons or hole carriers undergo recombination through the Ns and disappear at the junction.

This results not only in a short carrier life time, but also more importantly, in a more serious problem. More specifically, in case a particular function is intended to achieve by the junction, in case of generating photoelectromotive force, for instance, the photoexcited charges were found to disappear before generating the electromotive force. Furthermore, in case one intended to obtain a PN junction semiconductor diode, the reverse withstand voltage was found to be too low, and the diode resulted in a soft diode. Fig. 1 (A) shows a case of an N-P junction. In case of an N-N junction shown in Fig. 1 (B), a spike (6) is observed to generate in

addition to Ns (7). It causes a serious problem that the spike hinders the transfer of the electrons. The present invention prevents such notches, jumps, and spikes from generating. That is, the principal object of the present invention is to make the energy band to change continuously at the junction. Furthermore, the present invention is characterized in that the generation of Ns attributed to the dangling bonds and the crystal defects is eliminated or greatly reduced. These dangling bonds and crystal defects were inevitable in the conventional hetero-junctions due to the disordering of the crystal lattices at the boundary. By utilizing the constitution of the present invention, i.e., the continuous junction achieved from the viewpoint of energy band, a novel semiconductor device can be developed acceleratingly using the difference in energy band.

The present invention is described below by making reference to Examples.

The basic concept of the present invention resides in the constitution that an amorphous semiconductor (inclusive of polycrystalline materials having a short range ordering in the range of from 5 to 100 Å in addition of amorphous materials in a true sense) or a polycrystalline semiconductor of a single conductive type (polarity), such as silicon, germanium, or silicon carbide (which are collectively related to hereinafter as non-single-crystalline semiconductor), or a semiconductor obtained by uniformly dispersing therein carbon, oxygen, nitro-

gen, etc., is used. The term "uniform dispersion" as used herein signifies that the quantum waves of the additives are arranged in the direction which locally causes interaction with each other.

A material which functions as a semiconductor, for instance, silicon, is deposited using a gaseous silicide such as silane, dichlorosilane, etc., to form a film on a metallic, a semiconductor, or an insulator substrate, or on a composite substrate obtained by depositing a metallic film and the like on a part or on the entire surface of an insulator such as a glass or a ceramic substrate. Accordingly, gaseous silicide such as silane and dichlorosilane, a carrier gas such as gaseous hydrogen or hydrogen chloride, and an impurity source such as phosphine, arsine, or diborane were introduced from the inlet side into the reaction furnace made of a heat resistant glass such as quartz and the like or a stainless steel. The impurity sources are provided to supply phosphorus, arsenic, or boron, to impart a certain conductive type (polarity) to the semiconductor. Furthermore, gaseous carbide, nitride, or oxide, such as methane, ammonia, or oxygen, were provided so that they may be mixed with other gases. The inside of the reaction furnace can be evacuated by using an evacuation or a vacuum pump to achieve a vacuum with a pressure as low as 0.001 torr. The substrate was held by a susceptor, and was introduced into the reaction furnace. The reaction furnace was then evacuated to a vacuum degree

in a range of from 0.1 to 10 torr, and high frequency heating at 1 to 50 MHz together with radiation heating was applied to the substrate while exciting or decomposing the reactive gases. The reactive gases provide a film on the substrate. If the substrate should be held in a temperature range of from room temperature to 500°C, an amorphous film results. If the substrate should be maintained in a temperature range of from 350 to 900°C, a film having a polycrystalline structure was obtained. If epitaxial growth is effected by using a single-crystalline substrate under a temperature of 900°C or higher, a single-crystalline can be obtained. However, it was confirmed experimentally that such single-crystalline semiconductors are unable to acquire the structure of the present invention. Accordingly, the use of a non-single-crystalline film is the first characteristic point of the present invention. Then, by doping an impurity which indicates N conductivity type in a semiconductor, such as phosphine (PH_3) or arsine (AsH_3), at a concentrarion of 10^{14} to 10^{22} cm^{-3} to said non-single crystalline semiconductor film, a so-called N-type semiconductor can be obtained. If diborane (B_2H_3) is used at the same density in the place of phosphine or arsine, a P-type semiconductor can be obtained. If no impurities should be added, a so-called substantially intrinsic semiconductor is obtained because of the intrinsic nature or the contamination of impurities at the background level of the apparatus. In addition

to the material constituting semiconductor, i.e., silicon, the non-single-crystalline film contains hydrogen, deuterium, or a halide such as chlorine at a concentration of from 0.2 to 200%.

The impurities thus incorporated into the semiconductor suppresses the generation of recombination centers by forming bonds with dangling bonds, and electrically neutralize (inactivate) silicon. The addition of hydrogen or a halide at the same time or after forming the film was particularly important for realizing an industrially practical process according to the present invention. In the present invention, the addition of the impurities was implemented by activating hydrogen or a halide at the same time of electrically activating the reactive gas. Furthermore, in the Examples of the present invention, carbon, nitrogen, and oxygen were uniformly dispersed and added into the semiconductor. Carbon was supplied by using CH₄ or C₂H₆, while nitrogen and oxygen were supplied by using ammonia (NH₃) or hydrazine (N₂H₄), and H₂O or O₂, respectively. Otherwise, two or more types of impurities may be added at once as a mixture by combining nitrogen with oxygen, carbon with nitrogen, etc., while using hydrogen or chlorine as the carrier gas together with N₂O, NO₂, an alcohol such as CH₃OH, CO₂, or CO. If oxygen, nitrogen, etc., should be added after forming a single-crystalline semiconductor film, they form compounds such as silicon oxide (Eg = 8 eV) or silicon nitride (Eg = 5.5 eV) which func-

tion as insulators. However, by adding these additives at the same time of forming the silicon film while applying electric energy alone or a combination of electric energy and heat, semiconductors with an intermediate energy gap in the range of from 1.1 to 3 eV (SiC), or of 5.5 eV (Si₃N₄), or of 8 eV (SiO₂) were obtained depending on the stoichiometric ratio of the additives added. The Eg of the films were measured by utilizing photoluminescence or by means of photoexcitation method.

Because the two semiconductors both have the non-single-crystalline structure, a special Ns does not develop in Eg as does in a case in which a hetero-junction is present only at the boundary. Furthermore, a stepped but continuous energy gap with independently provided conductive band and valence band or a smoothly changing continued energy gap was obtained.

The degree of change in Eg at the junction was controlled by adjusting the film deposition rate in a range of from 0.1 to 10 μ /minute and by turning the doping of the additives ON and OFF or continuously changing the doped quantity in steps. What is important is, however, although depending on the fabrication process, that no Ns, which is attributed to stacking disorder of crystal lattices and the like and which is often found in hetero-junctions of single-crystalline semiconductors, generated at the changing boundary of Eg or in the vicinity thereof. Moreover, no notches, spikes, etc., were found in conductive band and the valence band which are the edges of Eg;

or at least, they were found substantially absent. This is believed attributable to the fact that Eg is determined according to the stoichiometric ratio. The above described example is effected by using low pressure CVD (chemical vapor deposition) or glow discharge process, and in case it is intended to change the energy band in the close vicinity of the surface of the semiconductor, oxygen, nitrogen, or carbon is bombarded to the semiconductor by means of ion implantation at an accelerating voltage of from 100 to 400 KeV to incorporate the ions at a density of from 10^{15} to 10^{22} cm $^{-3}$, more specifically, for example, at a density of 10^{17} cm $^{-3}$. In this manner, a semiconductor junction distributed in accordance with Gauss distribution can be obtained in a depth of from 500 to 1,500 Å with a continuous Eg.

In the present invention, the two semiconductors differing in Eg need not always be provided as such that one is a pure semiconductor and the other is a semiconductor into which an additive is incorporated. The effect of the present invention can be achieved by differing the quantity of the additive included in the semiconductors; for instance, one may contain an additive for a concentration of from 10^{15} to 10^{18} cm $^{-3}$, and the other may contain the same additive at a concentration of from 0.01 to 30%. Furthermore, the semiconductors may contain different types of additives. More specifically, one may contain carbon at a concentration of from 10^{15} to 10^{22} cm $^{-3}$, for instance, from 5 to 10%, and the other may contain nitrogen or oxygen at a

concentration of from 10^{15} to 10^{22} cm^{-3} , for instance, at a concentration of from 5 to 10%. It can be clearly understood from the theory and the example with the result above that the present invention removes the unfavorable notches, spikes, etc., which are generated by forming a junction of materials differing in E_g at the junction or in the vicinity thereof particularly important for the operation of a semiconductor device. The present invention also eliminates N_s intrinsic to the boundary. Thus, it can be seen that the present invention overcomes the problems which originate from the formation of a junction between materials differing in lattice constant. The important point in the present invention is that it provides a semiconductor having a non-single-crystalline semiconductor structure free of microscopic lattice defects. By utilizing such a non-single-crystalline structure and neutralizing the recombination centers with hydrogen or a halogen, a semiconductor device having a continuous junction in which the energy gap can be changed continuously depending on the stoichiometric ratio is implemented.

Fig. 2 illustrates an example for a case E_g is changed. In (A), the junction corresponds to the boundary. An N-type wide energy gap W (WIDE) E_g is indicated with numeral (11), and a P-type narrow energy gap N (NARROW) E_g is indicated with numeral (13). In (B) is shown a case in which the same types, P-type conductive semiconductors, are combined. W- E_g and N- E_g are

indicated with numerals (11) and (14), respectively. In (C) is shown similarly a P conductive type. In (D) is given an NP junction. In (E) is illustrated a case in which a smooth NP junction is formed, while (F) shows a step-like NP junction.

Fig. 3 shows a case in which two junctions are formed in a single semiconductor. Fig. 3 (A) shows an NPN transistor of a W-L-W type. Recombination can be accelerated in the P-type region of L according to the E_g of the charge. In (B) is shown a PNP transistor of an L-W-L type. In (C) and (D) are shown an NIP constitution of an L-W-L type and a PIN constitution of a W-W-L type, respectively. Concerning the W value, in case a light is irradiated, this constitution is expected to yield a high conversion efficiency in a range of from 15 to 30% with respect to a so-called photo cell or solar cell. In (E) and (F) are shown an NPN transistor of W-W-L type and a PNP transistor of an L-W-W type, respectively.

Fig. 4 shows a structure particularly effective for a photo cell or a solar cell. Fig. 4 (A) shows an NPNP structure comprising 4 layers of W-N structure in which the energy gaps are in the relation of E_g (21) > E_g (22) > E_g (23), E_g (24). E_g (21) is selected as such that it corresponds to a wavelength of 0.4 μ . E_g (24) corresponds to that of silicon, 1.1 eV. The semiconductors (22) and (23) are each provided at a thickness of from 0.1 to 1 μ , which are sufficiently shorter than the mobility length of the carriers. By employing the structure above, the

photoelectric conversion efficiency can be changed to a range of from 25 to 30%; and loss of only about 20 to 30 was found at 100 °C. Fig. 4 (B) shows a $\text{PI}_1\text{I}_2\text{N}$ structure. In this case again, E_g (25) is set at a wavelength of $0.4 \mu\text{\AA}$, while E_g (28) is 1.1 eV of silicon. Semiconductors (26) and (27) are intrinsic or substantially intrinsic to light, and the additive is increased only in (26) as compared with (27). Semiconductors (27), (26), and (25) are obtained by adding nitrogen at a concentration of from 1 to 5%, from 3 to 10%, and from 5 to 30%, respectively.

In the description above, the two semiconductors are characterized in that they differ in conductive type and that they posses different energy band structures. However, the present invention is not only limited thereto, and semiconductors of the same conductive type can be used; i.e., they may contain P- or N-type impurities at the same concentration, and E_g may change continuously or in a step-like manner. In case of the structure illustrated in Fig. 3 (A) or in 3 (B), in particular, E_g may be changed continuously from the surface to the inside, and the structure of the PNPN junction or the $\text{PI}_2\text{I}_2\text{N}$ (E_g $I_1 > E_g I_2$) may be changed substantially into such illustrated in Fig. 3 (C). The photoelectric conversion efficiency of the resulting (C) is lower than that shown in (A) by about 5%, but the resulting structure (C) is advantageous in that it can be fabricated easily.

In Figs. 2 to 4, the additive can be determined in accordance with the object of the application. However, they are merely means for bringing the fabrication to industrially feasible processes.

As described in the foregoing, silicon, germanium, and silicon carbide were used as the semiconductor materials for the present invention. However, as a matter of course, other compound semiconductors, such as GaAs, GaAlP, or GaP may be used as well. Furthermore, anti-reflection films for photosensitive devices such as solar cells are provided at a thickness of $\lambda/4$ and depend on n (n is the refractive index of the semiconductor). Also as a matter of course, the quantity of the additive may be sufficiently increased to provide insulators of lower silicon nitride or lower silicon oxide (SiO or SiO_x).

It can be clearly understood from the foregoing that the examples of the present invention are provided by mainly using silicon. However, the present invention is not only limited to cases using silicon. In cases using germanium, silicon nitride, etc., the present invention allows E_g to be properly controlled in accordance with the semiconductor device to which the semiconductor is applied. Furthermore, to obtain a practical device from the semiconductor, hydrogen or a halogen such as chlorine for neutralizing N_s is added to a non-single-crystal-line semiconductor material above at a concentration of from 0.1

to 200% to obtain the basic material. It is also a characteristic point of the present invention that an additive such as oxygen, nitrogen, or carbon was added in a stoichiometric ratio in a range of from 10^{15} to 10^{22} cm $^{-3}$ while changing the concentration stepwise or continuously; for instance, carbon was added at a concentration of from 0.1 to 80%, nitrogen at a concentration of from 0.01 to 10%, and oxygen at a range of from 10^{15} to 10^{20} cm $^{-3}$. Thus, even if semiconductors differing in Eg should be neighbored, Ns at the interface due to stacking fault and the like was prevented from generating. Furthermore, semiconductors of differing conductive types (P-, N-, and I-types) and conductivity were implemented by changing the type and the quantity of addition of the impurities. The semiconductor devices can be obtained by mass production process, and are fabricated by a continuously performed glow discharge of low pressure chemical vapor deposition (CVD). Thus, as a result, semiconductors whose thickness is freely variable in a range of from 0.01 μ to 10 μ and whose P- or N-type impurity concentration is variable in a range of from 10^{14} to 10^{22} cm $^{-3}$ can be obtained. Moreover, PN junctions, PI junctions, NI junctions, or multilayer junctions such as PNP and PIN can be readily fabricated. The present invention is also strongly characterized in that mass production can be effected continuously in a same reaction furnace, and that it leads to a novel field of industry.

4. Brief Description of the Drawings

Fig. 1 shows the energy band of a conventional hetero junction; Figs. 2 to 4 show the examples according to the present invention.

はいわゆるヘテロ接合(hetero-junction)を構成していた、例えば、GaPとGaAsとを接合させた場合、ともにそれらは単結晶であるためこの2つのエネルギーギャップ(以下Egといふ)の界面には第1図に見られる如く不整合段階型ヘテロ接合が出来てしまった。不整合のため他の例えはGa_xAl_{1-x}As(1)、GaAs(2)の接合にはノック(3)、飛び(4)に加えて界面単位(5)が発生し、この界面単位(interface statesともいう)(以下N_sといふ)のためにこの接合部で電子またはホールのキャリアがこのN_sを介して再結合をして消滅しまった。

その結果、キャリアのライフタイムを減少させ、さらにこの接合を用いて特定の作用例えば光起電力を発生せしめようとした場合、光励起された電荷が光起電力を発生する前に消滅してしまうという大きな欠点があった。さらにまたは半導体のPN接合ダイオードの特性を得んとしてしまった場合逆方向対性の耐圧が弱くソフトダイオードになってしまった。第1図(Ⅳ)はN-

P接合の場合であるが、N-N接合である(図中にかいてはスペイク(6)がN_s(7)に加えて発生し、電子の移動をさまたげてしまう大きな欠点があった。本発明はかかるノック、飛び、スペイクの発生を防止する。即ち、この接合部にかいてエネルギー・バンドが連続的に変化せしめることを大きな目的とする。さらにこれまでヘテロ接合が必然的に界面での結晶格子不整のために存在していた不对結合子、結晶欠陥に帰因するN_sの発生を本発明は除去またはきわめて少くせしめたことを特徴とする。かかる構造即ち連続的な接合をエネルギー・バンド的な観点にかいて有していることによりこのエネルギー・バンドの差を利用する新しい半導体装置への展開がきわめて飛躍的に可能になった。

以下に本発明を実施例に基づいて説明する。

一導電性を有する珪素、ゲルマニウム、族化珪素の如きアモルファス(純粋のアモルファスまたは5~100Åのショートレンジオーダーでの多結晶)または多結晶構造を有する半導体

(以下これらを総称して非単結晶半導体といふ)またはこれに炭素、酸素または窒素などを均等に分散して添加せしめることを本発明の基礎とする。また本発明における均等な分散とは添加物の物理的な活性が互いに周囲的に相互作用を生ぜしめる方向になるなどをいふ。

金属、半導体または絶縁体さらにまたはガラスまたはセラミックの四き絶縁体上に金属膜等を一部または全部に被覆化させた複合の基板上に被膜を構成させた時、半導体となる材料、例えば窒素をシリコン、ジクロールシリコンその他の四き酸化物気体を用いて被膜として形成せしめる。またこのため石英等の耐熱ガラスまたはヌテンレス等の反応炉の入口側にシリコン等のジクロールシリコンの四き酸化物気体と水素または塩化水素の如きのセリウムガス等、さらにリン、チタニウム等の四き半導体中で導電性を失る元素の蒸氣をラズビング、アモルファス、ドライフラッシュにより導入できるようにしていた。又加えてメタル、セラミックス、酸素等酸化物、酸化物、酸化物を導入できるようにしておいた。

した。また排気は真空ポンプを用い、反応炉内を0.001 torrまで真空引きができるようにした。反応炉内に基板をサセプターにて保持して入れ、反応炉を1~10 torrに真空引きをし、そとの基板に対し1~50MHzの高周波加熱またはそれと同時に加熱と併用し、加えさらに反応性気体を導入または分解した。これら反応性気体は基板上に被膜となって形成される。この様この被膜は基板の温度により室温~500°Cまではアモルファスが、また350°C~700°Cでは多結晶構造となつた。基板が半結晶を有した時の上の被膜が700°C以上ではエビタシアル改質される場合は半結晶になるが、実験的にこれらの半結晶半導体が本発明の特徴を有することは不可能であった。本発明は非単結晶の被膜を用いることを第一の特徴としている。この非単結晶被膜に對しつつもこの四き半導体中で、N型導電率を有する不純物を10¹⁴~10¹⁵cm⁻³の濃度にフルオリン(P_N)、アカシン(A₂B₂)を利用して導入せると、いわゆるN型半導体が作られる。す

た他方、ジボラン (B_2H_6) を同様の濃度用いて添加すると、P型の半導体になる。さらにこれらの不純物を全く添加しないと、真性または共存のバックグラウンドレベルの不純物の混入によるわざわざ実質的に真性の半導体になった。この非単結晶被覆には半導体を構成する材料いわゆる珪素以外に水素、電気素または塩素の如きハロゲン化物が0.2~200多の濃度で添加されている。

これらは珪素の不対結合手と結合して再結合中心の発生を抑止し、電気的に中和(不活性)する作用を有する。この水素またはハロゲン化物の半導体膜の形成と同時にまたは被膜形成後の添加は本発明を工業的に実用化するための重要な要素であった。これら不純物の添加は電気的に反応性気体を活性化と同時に添加される水素またはハロゲン化物を活性化することにより成り立つ方法を本発明では用いた。さら

に本発明の実施例においては、炭素、窒素、酸素を均等に分散して半導体中に添加した。炭素

にある如き特定の N_x が存在することなく、さらにエネルギーバンドは伝導帯、価電子帯ともにある独立階級的な連続性を、またはなめらかに連続性を有して形成させることができた。

この異なる複合部での E_g の変化の検定は、被膜形成速度0.1~10 μ /分と調節し、加えて添加物のトープ量をON/OFFに調整または逐段的に段階を経て調整することにより成り立つ。しかし重要なことは、この異なる E_g の境界またはその近傍においては、製造方法にも関係するが、半導体半導体のヘテロ接合にみられる格子不整等による N_x は発生せず、また E_g のエッヂである伝導体または価電子帯にはノッチ、スペイク等は存在しなかった。または実質的に存在しないことが判明した。これは E_g を化学量論比によって決めていることによるものと推察される。以上は主に CVD(化学蒸着)法またはドープ放電法を用いた実施例であるが、半導体の表面のごく近傍のエネルギーバンドを変更せしめようとする場合は、イオン注入法を用いて炭素、窒素または

符開昭55-11329(3)
は CH_4 、 C_2H_6 、 SiH_4 を用いた。空気はアンモニア (NH_3) と F_2 ジソン (N_2H_4) を、また酸素は H_2O 、または O_2 とした。これら混合物としては N_2NO_2 、 CH_3OH その他アルコール類、 CO_2 、 CO 等を水素または塩素のキャリアガスを用いた反応炉内に導入して添加物を窒素と酸素または炭素と酸素というように2種以上添加してもよい。酸素、窒素等を半導晶の半導体被膜形成後、あとから添加しようとすると、酸化珪素 ($E_g=8eV$) または酸化珪素 ($E_g=5.5eV$) になってしまい、施設物でしかなかった。しかしこれらの添加物を珪素被膜作製と同時に電気的、または電気と熱とを併用して実施することにより添加すると、これらの添加物の化学量論比に応じて半導体は 1.1 eV から 3.5 eV (SiC)、5.5 eV (Si_3N_4)、8 eV (SiO_2) の中間の値を得ることができた。この被膜の E_g はフォトカルミオンセンスまたは光励起法により測定した。

この E_g は2つの半導体において共に非単結晶構造を有しているため、界面のみにヘテロ接合

をも半導体中に 10^{11} ~ $10^{12} cm^{-2}$ 例えば $10^{12} cm^{-2}$ の濃度に 100 ~ $400 KeV$ の加速により打ちこみ注入すると 500 ~ 1500 \AA の厚さにガラス分布に従った連続的な E_g を有する半導体の接合を得ることができた。

本発明において異なる E_g を有せしめる2つの半導体の一方が、純粋の半導体であって他方が添加物の加えられた半導体のみである必要はない。いずれにおいても両種の添加物がその量を変えて例えば一方が 10^{11} ~ $10^{12} cm^{-2}$ 他方が 10^1 ~ 3.0×10^2 といったように添加されていれば、本発明を実施させることができる。さらにまた一方は炭素を 10^{11} ~ $10^{12} cm^{-2}$ 例えば 5 ~ 10μ 、他方は窒素または酸素を 10^{11} ~ $10^{12} cm^{-2}$ 例えば 5 ~ 10μ と添加物の種別を変えて行なえばよいことはいうまでもない。以上の選択および実施方法およびその結果より明らかを如く、本発明は半導体の動作にきわめて重要な接合部またはその近傍で異なる E_g の材料を接合することにより発生する効果期しきい電子であるノッチ、スペイク

た他方、ジメラン ($B_2 H_6$) を同様の濃度用いて添加すると、P型の半導体になる。さらにこれらの不純物を全く添加しないと、真性または歪曲のバッタグラウンドレベルの不純物の混入によるいかなる実質的に真性の半導体にならなかった。この非単結晶被覆には半導体を構成する材料いわゆる珪素以外に水素、電気素または塩素の如きヘロゲン化物が0.2~200多の濃度で添加されてゐる。

これらは珪素の不対結合手と結合して再結合中心の発生を抑制し、電気的に中和(不活性)する作用を有する。この水素またはハロゲン化物の半導体膜の形成と同時に硅素または被覆形成後の添加は本発明を工業的に実用化するためのきわめて重要な要素であった。これら不純物の添加は電気的に反応性気体を活性化と同時に添加される水素またはハロゲン化物を活性化することにより成る方法を本発明では用いた。さら

に本発明の実施例について、炭素、窒素、酸素を均等に分散して半導体中に添加した。炭素

にある如き特定の N_x が存在することがなく、さらにエネルギーバンドは伝導帯、価電子帯ともにある独立階段的な遮断性を、またはなめらかに遮断性を有して形成させることができた。

この異なる組合部での E_g の変化の程度は、被覆形成速度0.1~10μ/分と調節し、加えて添加物のトーピー量をON/OPに調整または逐段的に範囲を絞って調整することにより成った。しかし重要なことは、この異なる E_g の境界またはその近傍においては、製造方法にも原因するが、単結晶半導体のヘテロ接合に予られる格子不整等による N_x は発生せず、また E_g のエッヂである伝導体または価電子帯にはノット、スペイク等は存在しなかつた。または実質的に存在しないことが判明した。これは E_g を化学量論比によって決めていくことによるものと推察される。以上は正CTD(化学蒸着)法またはドーガ放電法を用いた実施例であるが、半導体の表面のごく近傍のエネルギーバンドを変更せしめようとする場合は、イオン注入法を用いて炭素、窒素または

は CH_4 、 $CH_4 + F_2$ を用いた。溶媒はアンモニア (NH_3)、 $(NH_4)_2$ Fアクリン ($N_2 H_4$) を、また酸素は $H_2 O$ 、または O_2 とした。これら混合物としては $N_2 QNO_3$ 、 $CH_3 OH$ その他のアルコール類、 CO_2 、 CO 等を水素または塩素のキャリアガスを用いた反応炉内に導入して添加物を窒素と酸素または炭素と酸素というように2種以上添加してもよい。炭素、窒素等を単結晶の半導体被覆形成後、あとから添加しようとすると、酸化珪素 ($E_g=8eV$) または酸化珪素 ($E_g=55eV$) になってしまい、結果的でしかなかつた。しかしこれらの添加物を珪素被覆作製と同時に電気的、または電気と熱とを併用して実施することにより添加すると、これらの添加物の化学量論比に応じて半導体は 1.1 eV から 3 eV (SiC)、5.5 eV ($Si_3 N_4$)、8 eV (SiO_2) の中間の値を得ることができた。この被覆の E_g はフォトカルシオンセンスまたは光励起法により測定した。

この E_g は2つの半導体について共に非単結晶構造を有しているため、界面のみにヘテロ接合

を手を半導体中に $10^{11} \sim 10^{12} cm^{-2}$ 例えば $10^{12} cm^{-2}$ の濃度に $100 \sim 400 KeV$ の加速により打ちこみ注入すると $500 \sim 1500 A$ の深さにガラス分布に従つた遮断的な E_g を有する半導体の接合を得ることができた。

本発明において異なる E_g を有せしめる2つの半導体の一方が、純粋の半導体であつて他方が添加物の加えられた半導体のみである必要はない。いずれにおいても両種の添加物がその量を変えて例えば一方が $10^{11} \sim 10^{12} cm^{-2}$ 他方が $0.01 \sim 3.0 \mu$ といったように添加されていれば、本発明を実施させることができる。さらにまた一方は炭素を $10^{11} \sim 10^{12} cm^{-2}$ 例えば 5~10%、他方は窒素または酸素を $10^{11} \sim 10^{12} cm^{-2}$ 例えば 5~10% と添加物の種別を変えて行なえばよいことはいうまでもない。以上の理論および実施方法およびその結果より明らかを如く、本発明は半導体の動作にきわめて重要な接合部またはその近傍で異なる E_g の状態を接合することにより発生する気を抑制しない様子であるノット、スペイク

ク等と界面固有の E_g を排除し、いわゆる異なる格子ミクの材料を接合することに本質的に帰属する格子を排除したことにある。このためミクの E_g クロな意味での格子不整を排除した非半結晶構造の半導体であることが本発明の重要な要旨である。かかる非半結晶構造であって、かつ再結合中心を水素またはヘリウムにより中和したため、化学量論比に応じてエネルギーギャップを逐段的に変えるいわゆる逐段接合を有する半導体装置を完成させることができた。

第2図はかかる場合の E_g をえた実施例である。**(W)**は接合部が境界となり **(11)** はN型でW(WIDE) E_g (広いエネルギーギャップ)、**(13)** はN(NARROW) E_g (せまいエネルギーギャップ)のP型である。**(四)**は同様のP型導電型であって、**(11)** がW-E_g あります **(14)** はN-E_g である。さらにまた**(四)**は同様であって、P型の導電型である。**(四)**はNP接合である。**(四)**はなめらかなNP接合を構成している。**(四)**は階段的なNP接合を構成している。

第3図は**(1)**の半導体中に2つの接合を有せしめたものである。**(W)**はW-L-WのNPNトランジスタである。**(L)**はP型構成で、電荷のE_gより決められた再結合を停止させることができ。図はL-W-LのOPNPトランジスタである。**(四)**はL-W-LのNIP構成であり、**(四)**はW-W-LのPNP構成である。これはW値により光を照射せしめるいわゆるフォトセルまたは太陽電池に対して高効率(15~30%)の変換効率を期待できる。図はW-W-LのNPN、**(四)**はL-W-WのPNPトランジスタである。

第4図は特にフォトセルまたは太陽電池に対して有効な構造である。**(W)**はNPNPであります、E_g (21) > E_g (22) > E_g (23)、E_g (24) とW-N構造の4層構造である。E_g (21) は波長で44μmになるように選ばれており、またE_g (24) は波長の1.1eVである。半導体 (22)、(23) の厚さは0.1~1μであり、キャリアの44μmに比べて十分短くとっている。かかる構造により光電気変換効率を25~30%と変更でき、また100°Cまで20~30%程度減少した。

のみであった。**(四)**はPI、I₁N構造を有している。やはりE_g (25) は44μmの波長に合わせてある。またE_g (26) は1.1eVの波長とした。半導体 (26)、(27) は元に真性または実質的に真性であり、ともに添加物は(27)に比べて(26)を増やしたのみである。(27)は波長を1~5μ、(26)は3~10μ、(25)は5~5.5μの原子濃度を加することにより実現した。

以上の説明について、2つの半導体用ち異なる導電型の半導体であってかつ異なるエネルギー・バンド構造であることを特色として記載した。しかし同一導電型用ち一定のPまたはN型の不純物濃度であって、かつE_gが変化するがE_gが逐段的または階段的に変化する半導体であっても本発明の主張するところである。特に図Wまたは図は表面より内部にE_gを逐段的に変化せしめ、加えてPNPN接合またはPI、I₁N(E_g < I₁) > E_g I₁)の構造を実質的に図の如くにせしめてもよいこととはいうまでもない。光電気変換効率はWより5%程度少をかったが、作製が容易

であるという特徴を有する。

この添加物は、その応用の目的により第2図~第4図において決定すればよい。しかしそちらは本発明をさらに工業的に普及せしめるための手段にすぎない。

本発明においては、半導体材料として銀素、タルマニーム、炭化銀素を用いた。しかしその他のいわゆるGaAs、GaAlP、GaP等の化合物半導体をあててもよいことはいうまでもない。加えて太陽電池等フォト・センシティップ・ダイバイスにかける反射防止膜は1/4であって(これは半導体の屈折率)によるが、それは添加物の量をさらに十分多くして、低吸光化銀素、低吸光化銀素(S1O₂またはS1O_x)の絶縁体として用いてもよいことはいうまでもない。

以上の説明より明らかに如く、本発明は実施例に示して置きを中心とした半導体を示した。しかし本発明は單に置きに限定されることはなく、タルマニーム、炭化銀素等であってもその他の用半導体接合によってその目的を達成す

特函函55-11329(5)

ることになり、これを実用化するため

N₂を中和する水素、または塩素の如きヘロゲン化物が0.1~2.0モル濃度に添加された非単結晶半導体に基礎材料として用いたこと、これに塩素、窒素、炭素等の添加物を化学量論的に10¹⁵

～ 10^{22} cm^{-3} の範囲例えは炭素を 0.1～80%、窒素を
0.01～10%、さらに並んで水素を $10^{18} \sim 10^{22} \text{ cm}^{-3}$ と階級的または逐段的に変化調節して添加したこと、

このため最も多くを有する半導体が隕石として

その界面には格子不整等による N₂ の発生を抑止できた。さらに P 型、N 型、I 型の導電型を上びその伝導度を不純物の濃度およびその量を調整して添加することにより成敗したこと、加えてこれら半導体装置を多量生産可能であり、かつ連続生産の可能なターボ放電または減圧化学蒸着 (CVD) を用いて作製したことにある。その結果 1 つの半導体の厚さを 0.01 μ ~ 10 μ の範囲で自由に調節可能であり、P または N 型の不純物も 10^{14} ~ 10^{22} cm⁻³ の範囲で制御可能であり、PN 結合、PI 結合、NI 結合または PNP、PIN

第の多様な者が容易に作製できることがわかつた。加えて大量生産が同一反応炉で連続的に実現できる等、工業的に全く新しい分野への適用が開けたという大きな特徴を有する。

久留米の開學を認用

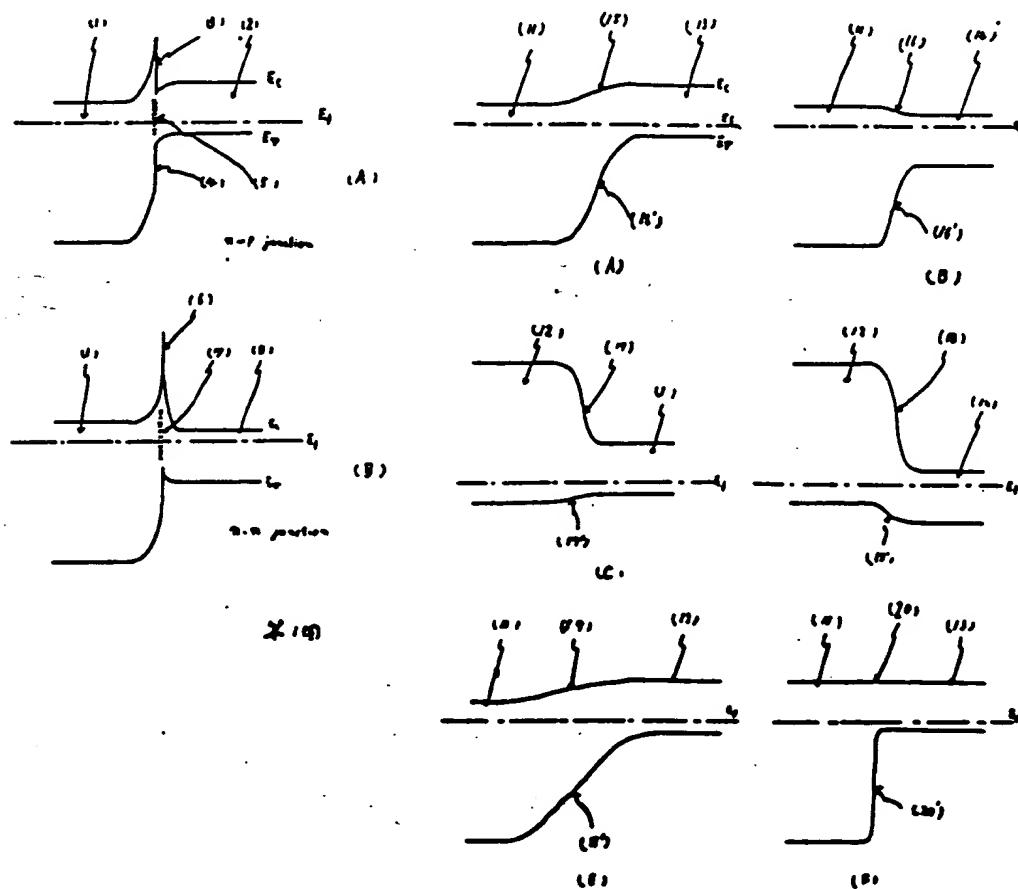
第1図は荷重のつた日積金の玉をヒゲー・パン

上樹看云水月：第三回：寶玉的初見和王熙鳳的初見

第三回　成程一派

人與社會

山 峰 角 平 等



井深昭55-11329(6)

